

(51) Int. Cl.

識別記号

F I

テマコト (参考)

B65D 21/08

B65D 21/08

3E033

1/02

1/02

B 4F208

// B29C 49/00

B29C 49/00

審査請求 未請求 請求項の数 4 ○ L (全3頁)

(21)出願番号

特願平11-294267

(22)出願日

平成11年10月15日 (1999. 10. 15)

(71)出願人 000006909

株式会社吉野工業所

東京都江東区大島3丁目2番6号

(72)発明者 山中 伸夫

東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会
社吉野工業所内

(74)代理人 100059258

弁理士 杉村 晓秀 (外2名)

F ターム(参考) 3E033 AA01 BA15 BA16 BA18 CA20

DA03 DB01 DC03 DD01 EA20

FA03 GA02

4F208 AA04 AA11 AA24 AG07 AH55

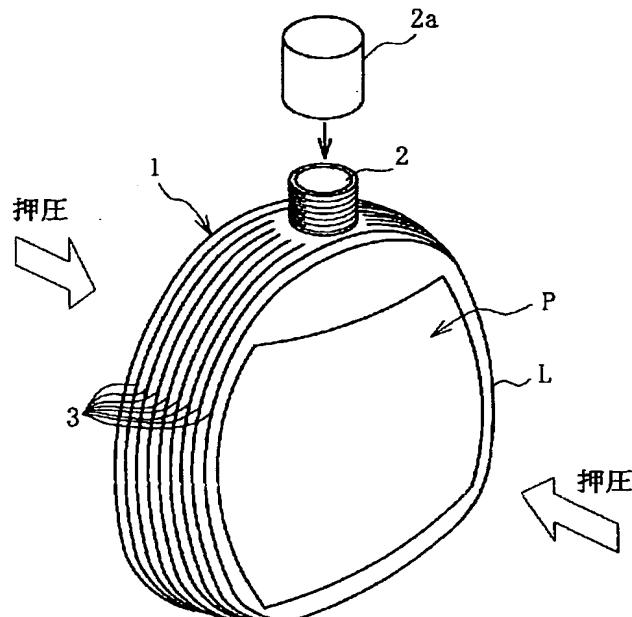
AR12 AR14 LB01 LG01 LG14

(54)【発明の名称】超薄肉容器

(57)【要約】

【課題】液体状内容物を充填する容器において、容器の運搬効率の改善、容器の廃棄性の改善を図る。

【解決手段】容器本体内に通じる注ぎ口を備えた超薄肉部材からなる容器であって、この容器の本体に、少なくとも一方に向かって押すことによって容器本体そのものを折りたたんでフラットな状態に保持できるジャバラ状の折返し部を設ける。



【特許請求の範囲】

【請求項1】容器本体内に通じる注ぎ口を備えた超薄肉素材からなる容器であって、この容器は、その本体に、少なくとも一方向に押圧することによって容器本体そのものを折りたたんでフラットな状態に保持できるジャバラ状の折返し部を有することを特徴とする超薄内容器。

【請求項2】折返し部の折り目が、容器本体の底部から注ぎ口を設けたその上部に向けて延びるものである、請求項1記載の超薄内容器。

【請求項3】容器を構成する素材の使用量が0.004～0.025g/ccである、請求項1又は2記載の超薄内容器。

【請求項4】容器を構成する素材が、ポリエチレン、ポリエチレンテレフタレートあるいはポリプロピレン等の樹脂である、請求項1～3の何れかに記載の超薄内容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、液体洗剤や液状化粧品等の液状内容物等を充填・保持する容器、とくに、詰め替え用の容器として好適な超薄内容器に関し、かかる容器の運搬効率の改善、使用後における容器の廃棄性の改善を図ろうとするものである。

【0002】

【従来の技術】近年、省資源やゴミ量の削減等を図る観点から、別売されているポンプ付きの容器をそのまま使用することを前提に、内容物のみを詰め替える詰め替え容器が用いられるようになってきている。

【0003】かかる詰め替え容器としては、袋状の容器やアルミ等の薄いシートを複数枚重ね合わせて成形したパウチ容器あるいはボトル型の容器等様々なタイプのものが知られている。

【0004】上記の詰め替え容器のうちでも、とくにボトル型の容器は、高い自立性を有するため連続ラインにおいて容器内に内容物を充填する場合、個々の容器をラインに沿って整列させるのが容易であることから、自立性のほとんどない袋状の容器やパウチ容器に比較して効率的な充填が行え生産性を著しく向上させることができる利点がある。ところで、このような高い自立性を有する容器は、内部に内容物を充填するための空間を有し、かさばるため、容器の製造段階から容器内に内容物を充填する段階に至るまでの流通過程で、容器の効率的な運搬ができずそのためのコストが嵩むとともに、内容物を詰め替えたのちの廃棄に際しても容器をコンパクトにまとめて廃棄することができないところに問題を残していた。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】本発明の課題は、容器の自立性を確保するとともに、効率的な搬送を実現することに加え、容器の使用後においてはコンパクトにまとめて廃棄できる新規な超薄内容器を提案するところにある。

る。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明は、容器本体内に通じる開口を備えた超薄肉部材からなる容器であって、この容器は、その本体に、少なくとも一方向に押圧することによって容器そのものを折りたたんでフラットな状態に保持できるジャバラ状の折返し部を有することを特徴とする超薄内容器であって、折返し部の折り目は、容器本体の底部から注ぎ口を設けたその上部に向けて延びるものがとくに望ましい。ここで、本発明に従う超薄内容器は、従来知られている薄肉タイプの容器において使用されている樹脂使用量0.08g/cc(600ccの内容物を充填することができる容量の容器で約50g程度の樹脂を使用)に対して、樹脂使用量が0.004～0.025g/cc程度になる極薄肉部材からなるものを対象とする。容器を構成する素材としては、ポリエチレン、ポリエチレンテレフタレートあるいはポリプロピレン等の樹脂を使用することができる。

【0007】

【発明の実施の形態】以下、図面を用いて本発明をより具体的に説明する。図1は、本発明に従う超薄内容器の構成を示したものである。図において1はプラスチック等の樹脂からなる超薄肉部材にて構成される容器本体、2は容器本体1に取り付けられ、それを通して内容物を容器から取り出す注ぎ口(容器本体に内容物を充填する場合には充填口として使用される。)であって、この注ぎ口2には、充填後の内容物が漏洩しないように、例えば、キャップ2aが取り付けられる。

【0008】また、3は容器本体1のブロー成型に際して同時に形成された複数の折返し部であって、この折返し部3によって容器本体1はジャバラ状あるいはアコードィオン状を呈する。

【0009】上掲図1に示したような容器は、内容物の充填前は折返し部3によって折りたたまれ、フラットな状態を保持するので、内容物を充填する段階に至るまで、図2に示すような状態で整然と配列、梱包できるので、一定容積の搬送容器に梱包して運搬する場合に、より多くの容器を運ぶことができる。

【0010】超薄内容器において折返し部3を有しないものであっても、容器そのものを潰すことによってより多くの容器を運搬することができるが、このような容器は容器の潰れ方に規則性をもたせるのが難しいので、内容物の充填ラインにおいてはその整列が困難であり、また、インモールドラベル(インモールドラベルとは、ラベル・インサート型のブロー成型法によって形成されるラベルをいう。)が形成されている容器では、容器が潰れた状態でのラベルの表示が見にくく、しかも煩雑な潰れ方になるのでラベルが汚れやすい。本発明においては、容器の折りたたむ方向が全て同じなので容器本体の整列が簡単であり、押圧面Pにおいてインモールドラベ

ルシを設けておくことにより容器本体が折りたたまれたフラットな状態であってもラベルが見やすく、また表示ラベルの部分のみを保護することもできるので、それが簡単に汚れたりすることもない。

【0011】上掲図1においては、折返し部3の折り目を、容器本体1の底部から注ぎ口2を設けたその上部に沿って延びる場合を例として示したが、このような折返し部3を設けることによって、超薄肉部材を用いた容器であっても、容器本体の剛性を高めることができる。自立性を高めるのに有利であり、とくに内容物を充填する際、効率的な充填が行える。なお、かかる折返し部3の折り目に関しては、とくに容器本体の底部から上部に向けて設ける場合にのみ限定されるものではなく、必要に応じて容器の胴に沿って設けることも可能であり、あるいは折りたたむ方向の異なる2種以上の折返し部を設けるようにしてもよい。

【0012】本発明に従う容器に内容物を充填するに際しては、容器本体1の注ぎ口2より圧縮空気の如きを所定量供給して容器本体1を一旦膨らませ、そこに内容物を充填していく。

【0013】容器本体1は複数の折返し部3によって一方向に折りたたむようにしたが、これは容器本体1に所定の間隔で溝を設けてその溝を起点にして折りたたむこともできる。

【0014】容器の材料としては、ポリエチレン、ポリ

エチレンテレフタレートあるいはポリプロピレン等の樹脂等が使用できるが、本発明はこれにのみ限定はされず、必要に応じて種々の材料の適用が可能である。容器の成型に関してはプロー成型や圧空成型等の通常の成形技術が適用される。

【0015】図3は、上掲図1に示した容器に内容物を充填した状態を示したものであり、かかる容器は、内容物の充填後においては、折返し部3は伸延され視覚では確認することができないものであり、超薄肉部材を用いた以外、通常の容器と外観上何ら変わることろがない。

【0016】

【発明の効果】本発明によれば、内容物が充填されていない状態では、容器をコンパクトにまとめておくことができる。容器の運搬効率がよく、また、かかる容器の使用後の廃棄においてもかさばるようなことがない。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に従う容器の構成を示した図である。

【図2】本発明に従う容器を折返し部3に従って折りたたんだ状態を示した図である。

【図3】本発明に従う容器に内容物を充填した状態を示した図である。

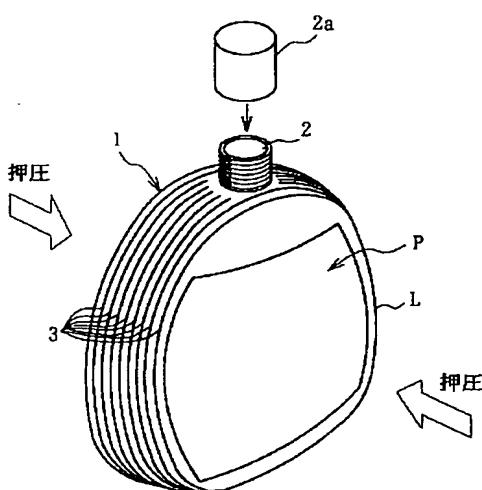
【符号の説明】

1 容器本体

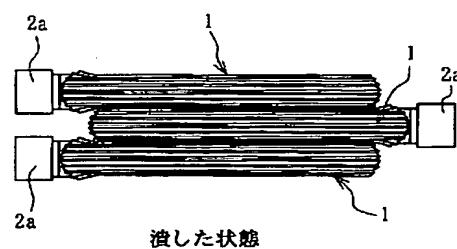
2 注ぎ口

3 折返し部

【図1】



【図2】



【図3】

